FR - FRANCAIS

Mode d‘emploi

Cher client,

Nous vous remercions de la confiance que vous nous portez avec l’achat de votre nouvelle machine JET. Ce manuel a été préparé pour l’opérateur de l’affûteuse à eau JSSG-10. Son but, mis à part le fonctionnement de la machine, est de contribuer à la sécurité par l’application des procédés corrects d’utilisation et de maintenance. Avant de mettre l’appareil en marche, lire les consignes de sécurité et de maintenance dans leur intégralité. Pour obtenir une longévité et fiabilité maximales de votre affûteuse, et pour contribuer à l’usage sûr de la machine, veuillez lire attentivement ce mode d’emploi et suivre les instructions.

Table des Matières

1. Déclaration de conformité

Par le présent et sous notre responsabilité exclusive, nous déclarons que ce produit satisfait aux normes conformément aux lignes directrices indiquées page 2.

2. Garantie du groupe JET

Le groupe JET assure que ses produits répondent aux normes de haute qualité et de durabilité.

JET garantit au consommateur que chaque produit est sans aucun défaut de matériel et de fabrication:

2 ANS DE GARANTIE SUR LES PIECES MECANIQUES

1 AN DE GARANTIE SUR LES PIECES ELECTRIQUES

La garantie ne couvre pas les dommages causés directement ou indirectement par un mauvais usage, emploi abusif, négligence ou accidents, usure normale, réparation ou modification effectuée en dehors de nos services ou par manque de maintenance.
Le groupe JET limite la garantie à la période spécifiée ci-dessus, à partir de la date d‘acquisition.

Pour profiter de la garantie le produit ou la pièce doit être retourné pour contrôle, port payé, auprès d’un centre de réparation qualifié et reconnu par nos services.
Joindre une preuve de la date d’acquisition ainsi qu’une note explicative de la réclamation.

Si notre contrôle révèle un défaut, le produit sera réparé ou remplacé par nos soins. Si nous ne sommes pas en mesure de réparer ou de remplacer la pièce défectueuse rapidement, le produit sera remboursé.

Les produits réparés ou remplacés seront retournés aux frais du groupe JET. S’il s’avère qu’il n’y a pas de défaut ou que le défaut provient de causes sortant de la garantie, l’utilisateur devra payer les frais de stockage et de retour du produit.

Le groupe JET se réserve le droit d’apporter toutes les modifications, qui lui semblent nécessaires, aux pièces, raccords et accessoires.

3. Sécurité

3.1 Utilisation conforme

La machine est conçue pour poncer et pour affûter des outils.

Le travail d’autres matériaux est interdit et ne peut être effectué que dans des cas spéciaux et après accord du fabricant de la machine.

L’utilisation conforme implique le strict respect des instructions de service et de maintenance indiquées dans ce manuel.

La machine doit être exclusivement utilisée par des personnes familiarisées avec le fonctionnement, la maintenance et la remise en état, et qui sont informées des dangers correspondants.

L’âge requis par la loi est à respecter.

La machine ne doit être utilisée que si elle est en parfait état.

N’utiliser la machine que si tous les dispositifs de sécurité et de protection sont en place.

En plus des directives de sécurité contenues dans ce mode d’emploi et des consignes de sécurité en vigueur dans votre pays, il faut respecter les règles générales concernant l’utilisation des machines pour le travail des métaux.

Toute utilisation sortant de ce cadre est considérée comme non-conforme et le fabricant décline toute responsabilité, qui est dans ce cas rejetée exclusivement sur l’utilisateur.

3.2 Consignes de sécurité

L’utilisation non-conforme d‘une machine pour le travail des métaux peut être très dangereuse. C’est pourquoi vous devez respecter scrupuleusement les consignes de lutte contre les accidents et les instructions suivantes.

Lire attentivement et comprendre ce mode d’emploi avant de monter ou d’utiliser votre appareil.

Conserver à proximité de la machine tous les documents fournis avec l'outillage (dans une pochette en plastique, à l'abri de la poussière, de l'huile et de l'humidité) et veiller à joindre cette documentation si vous cédez l'appareil.

Ne pas effectuer de modifications à la machine. Utiliser les accessoires recommandés, des accessoires incorrects peuvent être dangereux.

Chaque jour avant d'utiliser la machine, contrôler les dispositifs de protection et le fonctionnement impeccable.

En cas de défauts à la machine ou aux dispositifs de protection avertir les personnes compétentes et ne pas utiliser la machine. Déconnecter la machine du réseau.

Avant de mettre la machine en marche, retirer cravate, bagues, montre ou autres bijoux et retrousser les manches jusqu'aux coudes.
Enlever tous vêtements flottants et nouer les cheveux longs.

Porter des chaussures de sécurité, surtout pas de tenue de loisirs ou de sandales.

Porter équipement de sécurité personnel pour travailler à la machine.

Toujours utiliser des lunettes de protection.

Les outils sont très tranchants et peuvent provoquer des blessures graves. Ne les utiliser qu'avec beaucoup de précautions.

Ne monter les outils que sur les dispositifs adéquats et les manupuler avec sûreté afin qu'ils ne glissent pas ou qu'ils ne soient pas éjectés.

Ne jamais affûter en tenant la pièce seulement à main levée.

Pendant l'usinage, éloigner suffisamment les doigts de la zone du travail.

Ne jamais polir d'outil dans le sens inverse de rotation, l'outil serait éjecté et le disque à repasser en cuir serait détérioré.

Placer la machine de sorte à laisser un espace suffisant pour la manœuvre et le guidage des outils.

Veiller à un éclairage suffisant.

Placer la machine sur un sol stable et plat.

S'assurer que le câble d'alimentation ne gêne pas le travail ni ne risque de faire trébucher l'opérateur.

Conserver le sol autour de la machine propre, sans déchets, huile ou graisse.

Prêter une grande attention à votre travail et rester concentré.

Ne pas travailler sous l'influence de drogues, d'alcool ou de médicaments.

Eloigner de la machine toutes personnes incompétentes, surtout les enfants.

Les étincelles produites lors du travail à sec peuvent provoquer des blessures et mettre le feu à des matériaux inflammables.

Lors de la manoeuvre et du retrait des pièces, ne jamais mettre les mains dans la machine en marche.

Ne jamais laisser la machine en marche sans surveillance.
Arrêter la machine avant de quitter la zone de travail.

Ne pas mettre la machine à proximité de liquides ou de gaz inflammables.
De simples étincelles aux balais peuvent produire une inflammation.

Tenir compte des possibilités de prévention et de lutte contre les incendies, par ex. lieu et utilisation des extincteurs.

Préserver la machine de l'humidité et ne jamais l'exposer à la pluie.

Ne pas faire forcer la machine.
Elle vous rendra de meilleurs services et donnera de meilleurs résultats, sans nuire à la sécurité, si elle est utilisée selon la fréquence pour laquelle elle a été conçue.

S'assurer que la machine fonctionne correctement, contrôler régulièrement que les vis sont bien bloquées.

Ne jamais utiliser la machine sans les dispositifs de protection – Dangers importants de blessures !

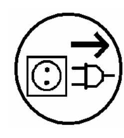
Tous travaux de branchement et de réparation sur l'installation électrique doivent être exécutés uniquement par un électricien qualifié.

Toujours dérouler entièrement les rallonges.

Remplacer immédiatement les rallonges endommagées.

Avant de connecter la machine au réseau, il faut contrôler que l'interrupteur est bien en position d'arrêt.

Ne pas utiliser la machine, si l'ìnterrupteur ON/OFF n´arrête ni ne met l'affûteuse en marche de manière effective.



Faire tous les travaux d'équipement, de réglage et de nettoyage sur la machine à l'arrêt et après l'avoir déconnectée du réseau.

Remplacer immédiatement toute meule endommagée.

Quand la meule est humide, il ne faut pas l'exposer à une température inférieure à 0° (danger de gel)

3.3 Risques

Même en respectant les directives et les consignes de sécurité les risques suivants existent.

Danger de blessures par la meule en travaillant sans le dispositif de protection.

Danger par rupture de la meule.

Danger de pièces éjectées.

Risque de nuisance par poussières, outils et bruit.
Porter équipements de sécurité personnels tels que lunettes, cache-visage pour travailler à la machine.

Danger par câble électrique endommagé, usé ou mal branché.
Éviter le contact du corps avec les surfaces conductrices ou reliées à la terre (par ex. tuyaux, radiateurs, enfilades et réfrigérateurs.)

4. Spécifications JSSG-10

4.1 Indications techniques

Meule	Ø250x 50x Ø12mm
Disque à repasser cuir	Ø230x 30mm
Vitesse rot. course libre	90-150 T/min
Dimensions Lxlxh	400x300x330mm
Poids	15 kg
Voltage	230V ~1L/N/PE 50-60Hz
Puissance	160W
Courant électrique	0,9 A
Raccordement (H07RN-F)	3x1mm²
Fusible secteur électrique	10A
Isolation	I

4.2 Emission de bruit

Indications selon EN 1807:1999 (incertitude de mesure 4 dB)

Puissance sonore (selon EN 3746):
Marche à vide 74 dB (A)

Niveau de pression sonore (selon EN 11202):
Marche à vide 68,7 dB (A)

Les indications données sont des niveaux de bruit et ne sont pas forcément les niveaux pour un travail sûr.
Cette information est tout de même importante, ainsi l'utilisateur peut estimer les dangers et les risques possibles.

4.3 Contenu de la livraison

Affûteuse à eau
Meule Ø250mm, Grains 250
Disque à repasser en cuir Ø230mm
Réservoir à eau
Bras-support standard
Dispositif pour coupe droite
Racloir pour meule
Tube de pâte à polir
Guide d'angle d'affûtage
Indicateur d'angle
Mode d'emploi
Liste pièces de rechange
DVD

4.4 Description de la scie

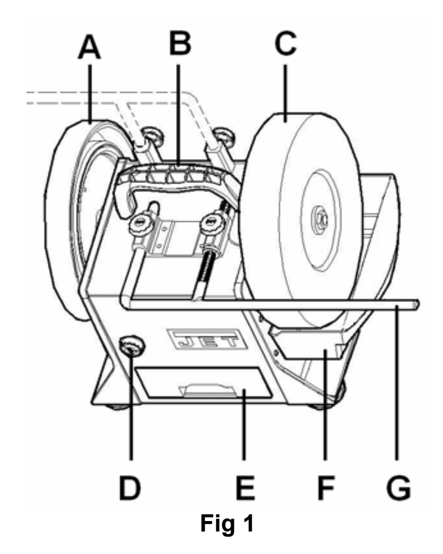


Fig 1

A….Disque à repasser en cuir
B….Poignée
C….meule
D….Régulateur pression de la roue de friction
E….Tiroir à outils
F…..Réservoir à eau
G….Bras-support standard
H….Régulateur de vitesse de rotation
I…...Interrupteur ON/OFF
J…..Pieds en caoutchouc (4)

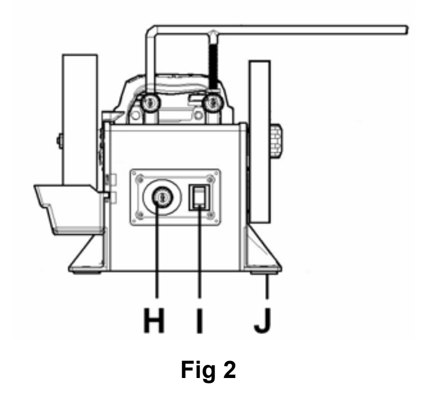


Fig 2

P….Dispositif pour coupe droite
Q…Racloir pour meule
R…Tube de pâte à polir
S…Guide d'angle
T…Indicateur d'angle



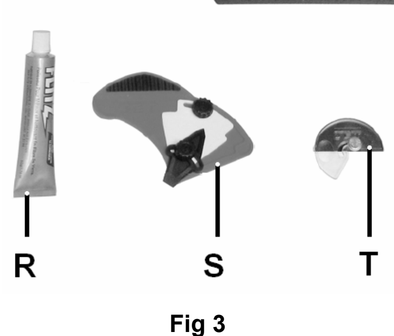


Fig 3

5. Transport et mise en exploitation

5.1.Transport

Effectuer le montage de la machine dans un local fermé ou un atelier respectant les conditions de menuiserie.

Placer la machine sur une surface stable et plane. La machine peut aussi être fixée à la surface.

Pour des raisons techniques d'emballage la machine n'est pas complètement montée à la livraison.

5.2 Montage

Avertir immédiatement JET si vous constatez des pièces endommagées par le transport et ne pas monter la machine.

Eliminer l'emballage dans le respect de l'environnement.

Enlever la protection antirouille sur la table avec un dissolvant.

Retirer le dispositif de blocage pour le transport
Entre le moteur et le bâti, il y a une cale de transport en matière synthétique

Retirer le tiroir à outils (E)

Poser la machine sur le côté et retirer le bloc de mousse

Montage de la meule:
Monter la meule (C) sur la broche (K).

Pour cela, mettre des rondelles (L) de chaque côté de la meule (L) et bloquer l'écrou (M).

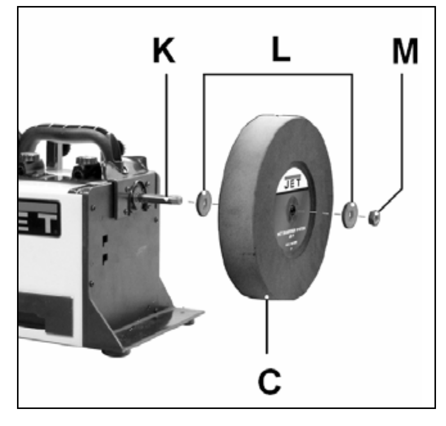


Fig 4

Remarque
La meule a été arrachée au diamant au départ usine.
Ceci permet un parfait déroulement cylindrique dès la première minute

Montage du réservoir à eau:
Monter le réservoir à eau (F, Fig 1) sur le côté du bâti et le remplir d'eau jusqu'à la ligne « MAX »

Remarque
Lors des 15 premières minutes, la pierre absorbe beaucoup d'eau (environ 0,5 Litre).

Quand l'usure de la pierre en réduit le diamètre, il faut fixer le réservoir sur le deuxième (le plus haut) logement.

Montage du bras-support standard :
Monter le bras-support standard (G) sur la machine.

Pour les différents travaux d'affûtage, il existe différentes possibilités de montage.

Bac à outils:
Les accessoires standard peuvent être rangés dans le tiroir à outils (E).

L'indicateur d'angle (T) peut être entreposé sur le côté droit du bâti, l'endroit indiqué pour cela est muni d'un aimant.

Le guide d'angle (S) est muni d'un aimant et peut être entreposé partout sur le bâti en métal.

5.3 Raccordement au réseau électr.

Avant de connecter la machine au réseau, il faut absolument que l'interrupteur soit en position arrêt (I, Fig 2).

.Le raccordement ainsi que les rallonges utilisées doivent correspondre aux instructions.

Le voltage et la fréquence doivent être conformes aux données inscrites sur la machine.

Le fusible de secteur électrique doit avoir 10A.

Utiliser pour le raccordement des câbles H07RN-F.

Tous travaux de branchement et de réparation sur l'installation électrique doivent être exécutés uniquement par un électricien qualifié.

5.4 Mise en exploitation

La machine est mise en route avec l'interrupteur ON/OFF (I, Fig 2).

Afin d'affûter les différents outils, la vitesse de rotation peut être réglée de 90 à 150 T/min.

La vitesse optimale pour chaque opération d'affûtage est choisie avec le régulateur (H).

Quand l'usure de la pierre en réduit le diamètre, il faut compenser par une vitesse de rotation plus haute.

6. Fonctionnement de la machine

Pour obtenir une position de travail plus confortable, il peut être nécessaire de tourner la machine de 180°.

Porter équipement de sécurité personnel pour travailler à la machine.

Toujours utiliser des lunettes de protection.

Pendant l'usinage, éloigner suffisamment les doigts de la zone de travail.

Les étincelles produites lors du travail à sec peuvent provoquer des blessures et mettre le feu à des matériaux inflammables.

Remplacer immédiatement toute meule endommagée.

Les outils sont très tranchants et peuvent provoquer des blessures graves. Ne les manipuler qu'avec beaucoup de précautions.

Avant de connecter la machine au réseau, il faut absolument que l'interrupteur soit en position arrêt (I, Fig 2).

6.1 Préparation de la meule

Le racloir de la meule (Q) est pourvu de deux grains différents pour préparer la pierre au ponçage fin ou grossier.

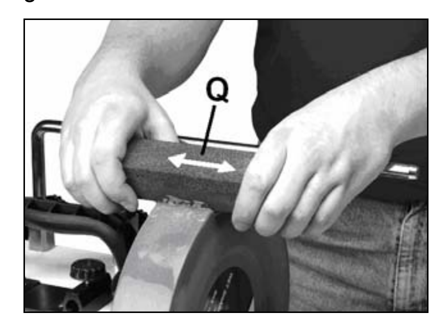


Fig 5

Mettre l'affûteuse à eau en route.

Imprimer des mouvements au racloir afin d'obtenir un enlèvement régulier.

En changeant le grain, il est possible de passer d'un résultat de ponçage grossier à fin et inversement.

Utiliser le racloir pour préparer le grain de la meule selon les besoins.

6.2 Affûtage des outils:

Il faut toujours monter les outils sur les dispositifs adéquats et les manipuler avec sûreté afin qu'ils ne glissent pas ou ne soient pas éjectés.

Ne jamais affûter en tenant la pièce seulement à main levée.

Dans la plupart des cas c'est l'affûtage dans le sens contraire de la rotation qui donne les meilleurs résultats (Fig 6).

Pour obtenir une position de travail plus confortable, il peut être nécessaire de tourner la machine de 180°.

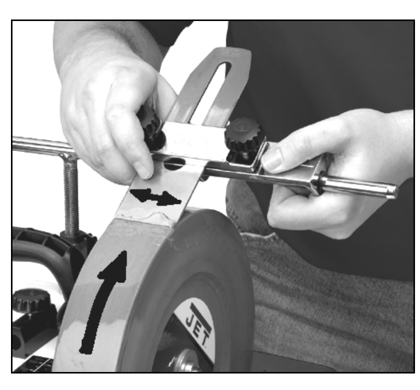


Fig 6

Faire bouger l'outil de gauche à droite afin d'obtenir une usure régulière de la meule.

Les coupes étroites ou arrondies ne nécessitent qu'une légère pression sur le travail

6.3 Polissage des outils:

Répartir de la pâte à polir (R) sur le disque en cuir (A).

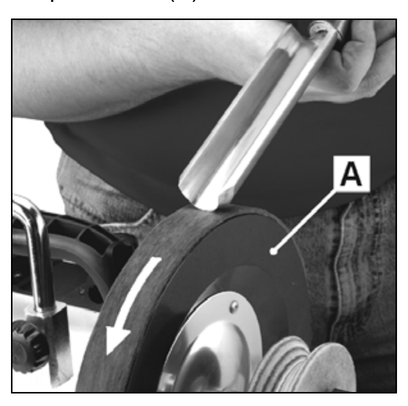


Fig 7

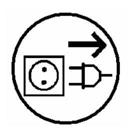
Pour gommer rapidement des barbilles, polir en alternance les deux côtés du tranchant

Il faut toujours polir dans le sens de rotation (Fig 7).

Pour obtenir une position de travail plus confortable, il peut être nécessaire de tourner la machine de 180°.

Attention:
Ne jamais polir un outil dans le sens inverse de la rotation, l'outil serait éjecté et le disque en cuir abîmé.

7. Réglages



Faire tous les travaux d'équipement, de réglage et de nettoyage sur la machine à l'arrêt et après l'avoir déconnectée du réseau.

7.1 Réglage du dispositif d'affûtage

Utiliser l'indicateur d'angle (T) pour définir l'angle de coupe donné.

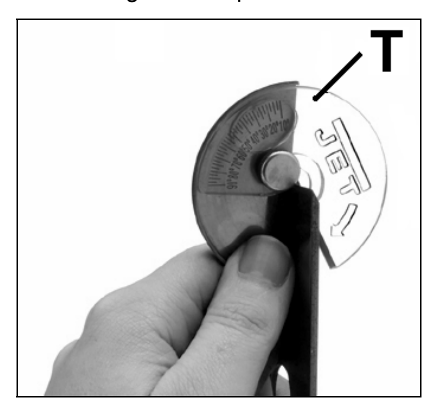


Fig 8

Monter l'outil dans le dispositif d'affûtage adéquat.

Modifier la position du bras-support (G, Fig 9) et de l'outil afin d'obtenir l'angle d'affûtage souhaité.

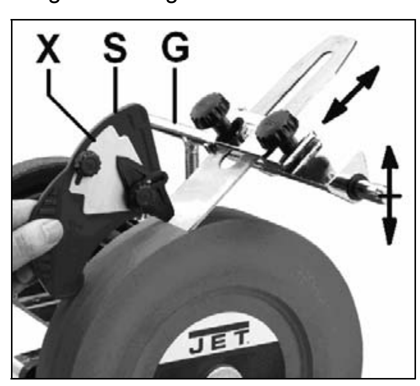


Fig 9

Utiliser le guide d'angle (S) pour contrôler l'angle d'affûtage sur la meule

Remarque :
Il faut régler le diamètre de la meule sur la graduation (X).

7.2 Réglage de la pression de la roue de friction

Lors de travaux intensifs, il est possible que la roue patine.

Pour combattre ce processus, la machine dispose d'un régulateur de pression de la roue.

Tourner le bouton du régulateur (D, Fig 1) dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter le couple.

Baisser de nouveau la pression lorsque qu'aucun couple supplémentaire n'est nécessaire ou si la machine n'est plus utilisée. Ceci pour éviter une déformation persistante de la partie en caoutchouc (O) de la roue.

7.3 Changement de la meule

Il faut changer la meule (C) lorsque son diamètre est inférieur à 150 mm.

Débrancher la machine.

Desserrer la vis (M) et retirer la vieille meule.

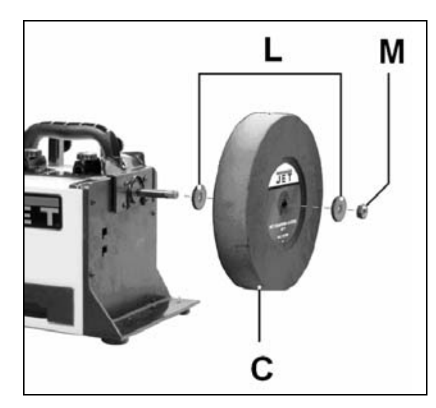


Fig 10

La nouvelle meule doit correspondre aux indications techniques données.

Avant de monter la meule, contrôler si elle est en parfait état (lésion, éclat). Ne pas utiliser de meule abîmée.

Monter la meule
(C, Fig 10,…..article Jet Nr.: 708042).

Pour cela mettre des rondelles (L) de chaque côté et bloquer la vis (M).

7.4 Changement du disque à repasser en cuir

Débrancher la machine.

Desserrer l'écrou moleté (N) et retirer le vieux disque en cuir.

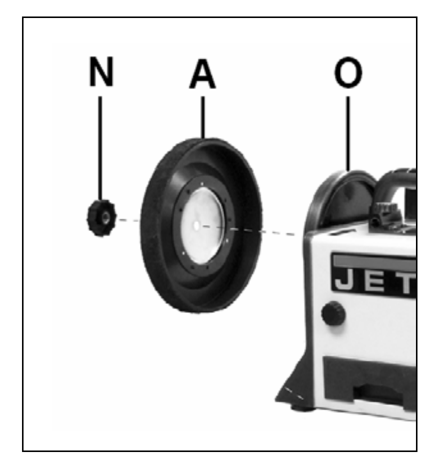


Fig 11

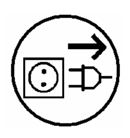
Monter le nouveau disque en cuir (A, Fig 11,article Jet Nr.: 708043).

Veiller à ce que les 3 goupilles de verrouillage s'enclenchent avec le disque (O).

En cas de mauvais déroulement cylindrique, faire tourner le disque en cuir jusqu'à ce qu'il s'encliquette dans le cran suivant

Resserrer l'écrou moleté (N).

8. Entretien et inspection



Faire tous les travaux de maintenance, réglage ou nettoyage après avoir débranché la machine du réseau!

Tous travaux de branchement et de réparation sur l'installation électrique doivent être exécutés uniquement par un électricien qualifié.

Remonter immédiatement tous les dispositifs de protections après tous les travaux d'entretien, de nettoyage et de réparation.

Remplacer immédiatement les dispositifs de protection endommagés.

Nettoyage:
Changer régulièrement l'eau du réservoir.

Nettoyer régulièrement le carter au moyen d`un chiffon doux, de préférence à l`issue de chaque utilisation.

Pour éliminer les saletés tenaces, employer un chiffon doux humecté d`eau savonneuse.

Proscrire l`emploi de solvants comme l`essence, l`alcool, l`ammoniaque etc. car ces substances attaquent les pièces en plastique.

Balais à charbon:
-Débranchez la machine du réseau.

Contrôler les brosses toutes les 300 heures de travail.

Remplacez les balais à charbon, dès qu'ils sont usés à 6 mm.

(Numéro d'article Jet:
708015-105E
2 balais nécessaires)

9. Détecteur de pannes

Moteur ne se met pas en route
*Pas de courant-
Vérifier le voltage.

*Défaut au moteur, bouton ou câble-
Contacter un électricien qualifié.

*Les balais à charbon sont usés-
Remplacer les balais.

Vibration violente de la machine
*La machine n'est pas sur un sol plat-
Repositionner la machine.

*Meule non équilibrée-
Faire tourner la meule avec le bort à tourner.

Surface d'affûtage non plane
*Meule usée-
Faire tourner la meule avec le bort à tourner.

*Affûtage statique-
Faire bouger l'outil pour obtenir l'usure régulière de la meule.

Mauvais résultat d'affûtage
*Meule émoussée-
Redresser le grain avec le racloir

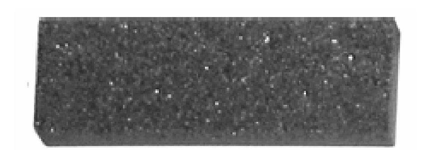
*Disque à repasser en cuir trop sec-
L'enduire de pâte à polir.

*Trop de pression sur le travail-
Ne jamais forcer sur le travail.

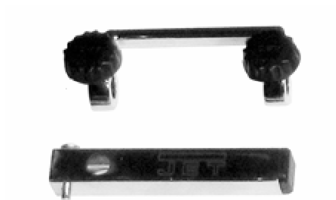
10. Accessoires



Socle avec deux tiroirs (Article Jet Nr.: 708016)



Racloir (708017)



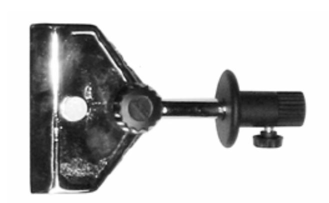
Bort à tourner (708018)



Dispositif pour couteau (708019)



Dispositif pour tube rotatif (708020)



Dispositif pour couteau long (708021)



Tube de pâte à polir (708023)



Bâche de machine (708024)



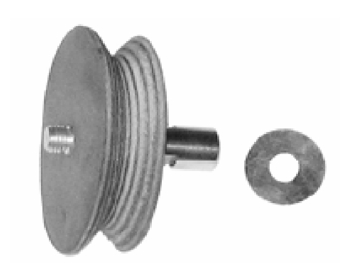
Dispositif pour outils à sculpter (708025)



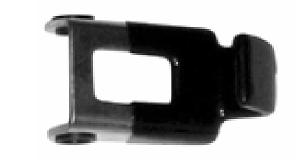
Dispositif pour ciseaux (708026)



Bras-support latéral (708027)



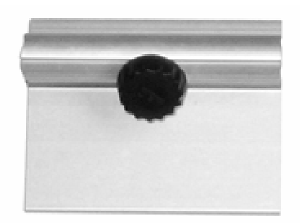
Disque à repasser profilé en cuir (708028)



Dispositif pour cognée (708031)



Dispositif pour fer de rabot (708032)



Support pour affûtage (708034)



Allonge pour bras-support (708040)